

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **A. Latar Belakang**

Keselamatan dan kesehatan kerja (K3) merupakan hal yang tidak akan terlepas dari sistem ketenagakerjaan dan sumber daya manusia. Keselamatan dan kesehatan kerja tidak hanya sangat penting bagi pekerja namun keselamatan dan kesehatan kerja menentukan produktivitas suatu pekerjaan.

Keselamatan dan kesehatan kerja yang berdampak positif terhadap pekerjaan. Maka dari itu, keselamatan dan kesehatan kerja bukan hanya suatu kewajiban yang harus di perhatikan oleh para pekerja, akan tetapi suatu kebutuhan yang harus di penuhi oleh sistem pekerjaannya. Dengan kata lain keselamatan dan kesehatan kerja bukan suatu kewajiban melainkan suatu kebutuhan bagi para pekerja dan bagi bentuk kegiatan pekerjaan.

Perusahaan perlu melaksanakan program keselamatan dan kesehatan kerja (K3) yang diharapkan dapat menurunkan tingkat kecelakaan kerja. Berbagai faktor yang menyebabkan kecelakaan di tempat kerja diantaranya: kurangnya perawatan terhadap perlengkapan kerja, peralatan kerja dan perlengkapan kerja yang tidak tersedia ataupun tak layak pakai (Buntarto, 2015)

Menurut perkiraan *International Labour Organization* (ILO) 2,78 juta tenaga kerja meninggal setiap tahun karena kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja. Sekitar 86,3% dari kematian ini diakibatkan oleh penyakit akibat kerja dan 13, 7% di akibatkan oleh kecelakaan kerja (Hämäläinen, P. ., Takala, J. ., & Boon Kiat, 2017). Data dari BPJS ketenagakerjaan pada tahun 2017

jumlah angka kecelakaan kerja di tempat kerja sebanyak 123.041 kasus, dan pada tahun 2018 mencapai 173.105 kasus. Angka ini menunjukkan peningkatan kecelakaan di tempat kerja (BPJS Ketenagakerjaan, 2019)

Sektor manufaktur merupakan salah satu sektor dengan proporsi kecelakaan kerja yang tinggi. Sektor manufaktur mencakup beberapa industri seperti industri tekstil, industri elektrik, industri konsumsi dan industri kimia. Industri – industri tersebut menimbulkan berbagai bahaya keselamatan dan kesehatan kerja bagi pekerja selama melakukan kegiatan atau proses pekerjaan.

PT. Tapan Nadengan SMLM (Sinarmas Group) merupakan salah satu perusahaan besar di Indonesia yang bergerak dibidang agrobisnis dan makanan. Produk yang dihasilkan sudah tersebar diseluruh Indonesia khususnya minyak goreng dan margarin. Proses pengolahan kelapa sawit menjadi minyak ditemukan faktor bahaya yang dapat menyebabkan kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja.

PT. Tapan Nadengan (Sinarmas Group) sejak tahun 2008-2019 telah menyadari pentingnya pembinaan K3 di lokasi pabrik kelapa sawit. Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja telah diterapkan seperti melakukan monitoring APD, menjalankan program K3 (sosialisasi jobdes, sosialisasi kebakaran dan sosialisasi tanggap darurat), dan melakukan Audit internal untuk evaluasi K3 setiap bulan.

Jumlah kecelakaan yang terjadi secara umum 80-85% disebabkan oleh faktor manusia, yaitu (*Unsafe Action*). *Unsafe Action*, yaitu tindakan yang salah dalam bekerja atau tidak sesuai dengan yang telah ditentukan (*Human Error*),

biasanya terjadi karena ketidak seimbangan fisik tenaga kerja dan kurangnya pendidikan. Serta 20% disebabkan oleh *Unsafe condition*. Oleh karena itu, penting bagi perusahaan untuk melaksanakan program keselamatan dan kesehatan kerja serta meningkatkan kualitas tenaga kerja (Tarwaka, 2015)

Menurut Undang-Undang RI No. 13 tahun 2003, menyatakan bahwa mempekerjakan tenaga kerja berarti wajib memberikan perlindungan yang mencakup kesejahteraan, keselamatan, dan kesehatan baik mental maupun fisik tenaga kerja. Berbagai upaya dilakukan perusahaan untuk melindungi pekerjaanya dari bahaya kecelakaan kerja. Alat Pelindung Diri (APD) merupakan salah satu upaya untuk melindungi sebagian atau seluruh tubuhnya dari adanya potensi bahaya kecelakaan kerja dan penyakit akibat kerja (Suma'mur, 2009)

Perusahaan yang menyediakan APD tidak menjamin setiap pekerja akan menggunakan APD yang diberikan. Penggunaan APD tersebut dapat dipengaruhi oleh beberapa faktor lain yang menjadi alasan pekerja untuk tidak memakainya. Adapun faktor pendorong menurut Lewrence Green, 1980 dalam(Notoadmojo, 2007), yang dapat mempengaruhi penggunaan APD antara lain pengetahuan, sikap, kepercayaan, nilai – nilai dan tradisi atau budaya.

## **B. Tujuan**

### **1. Tujuan Umum**

Untuk mengetahui penerapan keselamatan dan kesehatan kerja di PT.  
Tapian Nadenggan SMLM (Sinarmas Group)

## 2. Tujuan Khusus

- a. Untuk mengetahui penerapan APD di pabrik kelapa sawit PT. Tapian Nadenggan SMLM (Sinarmas Group)
- b. Untuk mengetahui perilaku pekerja terhadap penggunaan APD di pabrik Kelapa Sawit PT. Tapian Nadenggan SMLM (Sinarmas Group)

### **C. Ruang Lingkup**

Ruang lingkup dalam laporan magang ini adalah penerapan perilaku keselamatan dan kesehatan kerja (Safety Behavior) pada pekerja pabrik kelapa sawit PT. Tapian Nadenggan SMLM. Penerapan perilaku keselamatan dan kesehatan kerja yang dilakukan khususnya pada penggunaan alat pelindung diri (APD).

## **BAB II**

### **TINJAUAN PUSTAKA**

#### **A. Keselamatan dan Kesehatan Kerja**

Menurut (Sucipto, 2014) keselamatan dan kesehatan kerja merupakan suatu pemeliharaan dan upaya untuk menjamin keutuhan dan kesempurnaan jasmaniah maupun rohaniah tenaga kerja pada khususnya, hasil karya dan budaya untuk menuju masyarakat adil dan makmur pada umumnya. (Sucipto, 2014) juga menyatakan keselamatan kerja adalah sebuah upaya rangkaian usaha yang bertujuan untuk menciptakan suasana kerja yang aman dan tentram bagi karyawan yang bekerja di perusahaan bersangkutan.

Kesehatan dan Keselamatan Kerja K3 menurut keilmuan adalah ilmu dan penerapannya secara teknis dan teknologi untuk melakukan pencegahan terhadap munculnya kecelakaan dan penyakit akibat kerja dari setiap pekerjaan yang dilakukan (Tarwaka, 2014). Sedangkan menurut (Widayana, I.G., 2014) K3 dapat difilosofikan sebagai suatu pemikiran dan upaya untuk menjamin keutuhan dan kesempurnaan baik jasmani maupun rohani tenaga kerja pada khususnya dan manusia pada umumnya, hasil karya dan budayanya menuju masyarakat makmur dan sejahtera

Hakikat dari kesehatan dan keselamatan kerja meliputi dua hal, yaitu yang pertama sebagai alat untuk mencapai derajat kesehatan tenaga kerja seoptimal mungkin pada pekerja/buruh, petani, nelayan, pegawai negeri, pengusaha, manajer atau pekerja bebas di semua sektor kegiatan formal dan informal, sehingga tercapai kesejahteraan tenaga kerja, dan yang kedua sebagai alat untuk meningkatkan

produktivitas yang berlandaskan kepada perbaikan daya kerja dan produktivitas faktor manusia dalam produksi (Almansyah dan Muliawati, 2013).

Ruang lingkup keselamatan dan kesehatan kerja (K3) pekerja dalam suatu perusahaan meliputi ketentuan dan persyaratan K3. Sebagaimana tercantum dalam UU No. 1 tahun 1970 tentang keselamatan kerja yang merupakan ketentuan pokok di bidang keselamatan dan kesehatan kerja yang dikemukakan oleh Barthos (Barthos, 2012), bahwa ruang lingkup keselamatan dan kesehatan kerja antara lain :

- a. Ketentuan K3 berlaku di setiap tempat kerja yang mencakup tiga unsur pokok yaitu tenaga kerja, bahaya kerja, dan usaha baik bersifat ekonomis maupun sosial.
- b. Ketentuan K3 berkaitan dengan perlindungan, yaitu:
  - 1) Tenaga Kerja
  - 2) Alat, bahan, dan Mesin
  - 3) Lingkungan
  - 4) Proses Produksi
  - 5) Sifat Pekerjaan
- c. Persyaratan K3 ditetapkan sejak perencanaan, pembuatan, pemakaian barang ataupun produk teknis dan seterusnya
- d. K3 merupakan tanggung jawab semua pihak, khususnya pihak yang terkait dengan proses penyelenggaraan suatu usaha

## **B. Kecelakaan Kerja**

Berdasarkan Peraturan Menteri Ketenagakerjaan No. 03 Tahun 1998, kecelakaan didefinisikan sebagai suatu kejadian yang tidak dikehendaki dan tidak diduga semula yang dapat menimbulkan korban manusia dan atau harta benda. Kecelakaan adalah suatu kejadian yang tidak diduga semula dan tidak dikehendaki yang mengacaukan proses yang telah diatur dari suatu aktivitas (Suma'mur, 2013)

Bahaya kecelakan menurut (Suma'mur, 2013) diantaranya adalah sebagai berikut :

1. Bahaya kebakaran yang diakibatkan karena penggunaan bahan kapas, minyak, solar, bensin, dan gas karbit
2. Bahaya akibat sengatan arus listrik
3. Bahaya peledakan yang diakibatkan karena penggunaan pesawat uap dan pemakaian bejana bertekanan tinggi, misalkan tabung zat asam dan pesawat karbit
4. Bahaya yang terjadi akibat bagian mesin yang berputar
5. Bahaya yang terjadi akibat sambaran petir

## **C. Perilaku Keselamatan dan Kesehatan Kerja ( Safety Behavior)**

Perilaku adalah segala sesuatu yang dapat dilakukan makhluk hidup dikarenakan adanya stimulus atau rangsangan dari luar. Perilaku ini dapat berupa perilaku aman dan perilaku tidak aman. Perilaku juga sering diartikan sebagai tindakan atau kegiatan yang ditampilkan seseorang dalam hubungannya dengan orang lain, dan lingkungan disekitarnya atau bagaimana manusia beradaptasi terhadap lingkungannya (Notoadmojo, 2010)

Perilaku keselamatan adalah aplikasi sistematis dari riset psikologi tentang perilaku manusia pada masalah keselamatan (safety) ditempat kerja. Perilaku keselamatan lebih menekankan aspek perilaku manusia terhadap terjadinya kecelakaan di tempat kerja. Perilaku keselamatan (safety behavior) adalah sebuah perilaku yang dapat dikaitkan langsung dengan keselamatan, contohnya pemakaian kacamata keselamatan, penandatanganan formulir risk assesment sebelum kerja atau berdiskusi masalah keselamatan (sya'af, 2007)

#### **D. Alat Pelindung Diri (APD)**

Menurut *Occupational Safety and Health Administration* (OSHA) Alat Pelindung Diri (APD) didefinisikan sebagai alat yang digunakan untuk melindungi pekerja dari luka atau penyakit yang diakibatkan oleh adanya kontak dengan bahaya (hazards) di tempat kerja, baik yang bersifat kimia, biologis, radiasi, fisik, elektrik, mekanik dan lainnya(OSHA, 2009)

Alat pelindung diri (APD) mempunyai peran penting terhadap kesehatan dan keselamatan kerja. Dalam pembangunan nasional, tenaga kerja memiliki peranan dan kedudukan yang penting sebagai pelaku pembangunan. Sebagai pelaku pembangunan, perlu dilakukan upaya-upaya perlindungan baik dari aspek ekonomi, politik, sosial, teknis, dan medis dalam mewujudkan kesejahteraan tenaga kerja. terjadinya kecelakaan kerja dapat mengakibatkan korban jiwa, cacat, kerusakan peralatan, menurunnya mutu dan hasil produksi, terhentinya proses produksi, kerusakan lingkungan, dan akhirnya akan merugikan semua pihak serta berdampak kepada perekonomian nasional (Anizar, 2009)



Menurut (Suma'mur, 2013) Alat pelindung diri bermacam-macam jika digolongkan berdasarkan anggota tubuh yang di lindungi, maka alat pelindung diri yang dimaksud adalah:

1. Bagian Kepala : Penutup rambut, *Safety helmet*, Topi atau tudung kepala
2. Bagian Mata : Kacamata pelindung
3. Bagian Muka : pelindung muka
4. Bagian Tangan dan jari : Sarung Tangan (*sleeve&gloves*)
5. Bagian telinga: Tutup telinga (*Ear plug*)
6. Bagian Tubuh : Pakaian Kerja
7. Bagian Pernafasan : Masker
8. Bagian Kaki : *Safety shoes*
9. Dan lain-lain : sabuk pengaman

## **BAB III**

### **HASIL KEGIATAN**

#### **A. Gambaran Umum Perusahaan**



Gambar 3.1. Logo Sinarmas

##### **1. Sejarah PT. Tapian Nadenggan SMLM (Sinarmas Group)**

PT. Tapian Nadrnggan SMLM didirikan oleh Smart Tbk pada tahun 2008. PT. Tapian Nadenggan SMLM memiliki pabrik kelapa sawit yang terletak di area perkebunan Semillar-Mill (SMLM). Pabrik memiliki kapasitas pengolahan 80 ton/jam. Selain itu PT. Tapian Nadenggan SMLM mengolah buah kelapa sawit yang dipasok oleh perkebunan sinarmas disekitar daerah PT. Tapian Nadenggan yang diantaranya meliputi: Semillar Estate, Serindu Estate, dan Puri Estate.

##### **2. Lokasi Perusahaan**

PT. Tapian Nadenggan SMLM merupakan salah satu pabrik kelapa sawit dibawah naungan Smart tbk (Sinarmas Group) yang berlokasi di Desa Rungau Raya, Kecamatan Danau Seluluk, Kabupaten Seruyan, Kalimantan Tengah.

##### **3. Visi dan Misi**

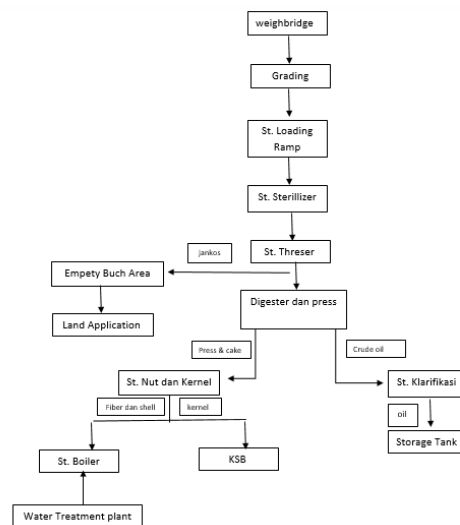
###### **a. Visi**

Menjadi perusahaan Agrebisnis dan produk konsumen global yang terintegrasi dan terbaik – menjadi mitra pilihan

b. Misi

Secara efisien menyediakan produk, solusi, serta layanan agribisnis dan konsumen yang berkualitas tinggi serta berkelanjutan guna menciptakan nilai tambah bagi pemangku kepentingan kami

4. Proses Pengolahan buah kelapa sawit



Gambar 3.2 Proses pengolahan

Proses pemgolahan buah kelapa sawit dibagi menjadi beberapa tahapan, yaitu :

a. Stasiun Timbangan (Weighbridge)

Sebelum menuju tahapan utama, buah kelapa sawit terlebih dahulu masuk ke stasiun timbangan. Pada tahapan ini hal-hal yang harus diperhatikan meliputi :

1) Penimbangan Bruto

Buah kelapa sawit yang digunakan untuk pembuatan minyak di peroleh dari berbagai Estate yang berada di sinarmas group daerah

sekitar Semillar-Mill dan diangkut menggunakan truk dengan kisaran berat 5-6 ton buah kelapa sawit.

2) Pembongkaran buah kelapa sawit

Buah yang telah di timbang kemudian menuju ke stasiun grading untuk melakukan pembongkaran buah dan pengecekan lab.

3) Penimbangan Tara (Netto)

Truk yang muatannya telah dibongkar melewati bagian tara. Pada penimbangan ini akan diperoleh netto.

b. Stasiun Grading

Stasiun Grading merupakan tahapan saat pembongkaran buah dan proses menentukan kualitas buah kelapa sawit yang akan diolah.

c. Stasiun Loading Ramp

Stasiun Loading ramp merupakan tempat penampungan sementara untuk buah kelapa sawit yang telah memenuhi kriteria. Kegiatan yang dilakukan adalah memastikan semua buah yang ada di dalam stasiun Grading masuk ke dalam hopper loading ramp dengan bantuan *wheel loader*, lalu buah kelapa sawit yang berada di dalam hopper akan dimasukkan kedalam lori kosong.

d. Stasiun Sterillizer

Pada tahapan ini tujuannya adalah proses perebusan buah kelapa sawit hingga buah kelapa sawit melunak. proses perebusan ini menggunakan Uap panas (triple peak) selama 90 menit dengan suhu 105 derajat celcius. Proses pada perebusan buah di PT. Tapian

Nadenggan dilakukan dengan pertama-tama memastikan lori kosong yang berada distasiun loading ramp terisi oleh buah kelapa sawit dan memastikan bahwa lori yang berisi buah kelapa sawit telah ditarik menggunakan wire rope (seling) yang dikatkan pada capstan menuju di rail track sterillizer. Hasil akhir dari stasiun ini adalah daging buah kelapa sawit yang melunak (masak).

e. Stasiun Thresher

Pada stasiun ini buah kelapa sawit yang telah masak akan dipisahkan antara janjangan dan brondolannya dengan menggunakan alat yang disebut dengan thresherdrum. Pada stasiun ini juga terdapat alat yang disebut tippler yang digunakan untuk menuangkan buah kelapa sawit yang telah masak dari lori untuk diumpankan menuju thresher. Janjangan kosong hasil pemisahan pada thresher tersebut akan dibawa ke empty bunch area menggunakan inclined empty bunch mechanical untuk selanjutnya di aplikasikan sebagai pupuk dikebun. Hasil akhir dari stasiun ini adalah pemisahan janjangan buah kelapa sawit yang dijadikan pupuk untuk tanaman buah kelapa sawit dan brondolan yang akan di ekstrasikan di stasiun digester dan press.

f. Stasiun Digester dan press

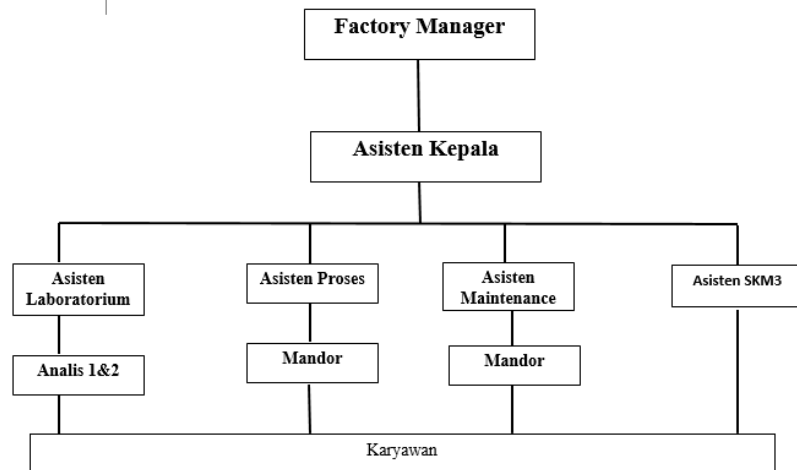
Pada stasiun ini brondolan di lumatkan sehingga buah kelapa sawit dapat menjadi padatan dan cairan. Yang selanjutnya akan di pisahkan antara padatan dan cairan, yang padatan berupa press

cake yang terdiri dari fiber dan nut yang selanjutnya akan dibuat di stasiun nut dan karnel sementara cairan berupa crude oil akan di olah distasiun klarifikasi. Hasil akhir dari stasiun ini adalah minyak (crude oil) dan press cake yang akan di olah di boiler untuk tenaga uap yang ada di pabrik.

g. Stasiun klarifikasi

Pada tahapan selanjutnya di stasiun ini dilakukan penjernihan minyak hasil dari ekstrak stasiun digester dan pres. pada stasiun ini di pisahkan antara oil dan sludge. Sehingga terdapat proses pengendapan, pemanasan, pemisahan, pengurangan kadar air, serta pembuangan kotoran minyak dan hasil yang diperoleh berupa crude palm oil (CPO) yang sesuai standart dan siap dikirim ke bulking dan refinery. Terdapat beberapa standart CPO produksi agar dapat dijual dipasar internasional maupun diolah lebih lanjut pada refinery. Hasil akhir dari stasiun ini adalah crude palm oil (CPO) yang dapat di jual dipasar internasional maupun diolah lagi pada refinery.

## B. Struktur Organisasi Perusahaan



Gambar 3.3 Grafik Struktur Organisasi PT. Tapan Nadenggan SMLM

Struktur organisasi PT. Tapan Nadenggan SMLM dapat dilihat pada gambar diatas. Adapun penjelasan tugas dan tanggung jawab dari stuktur Organisasi PT.Tapian Nadengan SMLM:

### 1. Factory Manager

Tugas Factory Manager:

- a. Menyusun Budget berdasarkan kondisi lapangan yang akan digunakan sebagai dasar pembuatan rencana kerja
- b. Membuat perencanaan kerja harian, bulanan maupun tahunan kepada bawahan untuk menentukan efektivitas kerja serta keseragaman pelaksanaan
- c. Memberikan pengarahan secara berkala kepada seluruh jajaran dibawahnya untuk memastikan seluruh oprasional berjalan dengan baik sesuai prosedur

- d. Melakukan komunikasi eksternal dengan instansi terkait dan masyarakat sekitar
- e. Memonitor dan memastikan seluruh mesin pabrik beroperasi normal sepanjang proses produksi
- f. Mengatur pembagian dan penempatan tenaga kerja sesuai situasi, kemampuan, dan tanggung jawabnya
- g. Mengambil keputusan yang cepat dan tepat pada kondisi yang penting dan darurat disertai dengan proses pelaporan
- h. Melaksanakan keselamatan dan kesehatan kerja(K3) di lokasi kerja

## 2. Asisten Kepala

Tugas asisten kepala yaitu:

- a. Membantu Factory manager dalam pembuatan budget tahunan
- b. Mengontrol seluruh asisten
- c. Membuat laporan harian, mingguan, dan bulanan terkait proses produksi pabrik
- d. Menandatangani surat lembur pekerja
- e. Memonitor Workshop
- f. Memonitor Keamanan Pabrik
- g. Mengontrol Administrasi Devisi

## 3. Asisten Laboratorium

Tugas asisten laboratorium yaitu:



- a. Membantu factory manager dalam membuat budget yang berhubungan dengan kegiatan laboratorium tahunan berdasarkan rencana penerimaan dan pengolahan buah kelapa sawit
  - b. Menyusun rencana kerja harian untuk menganalisis seluruh data yang diperlukan berdasarkan jumlah dan frekuensi sampel yang diambil
  - c. Melakukan permintaan material untuk keperluan laboratorium sesuai dengan kebutuhan
  - d. Memastikan seluruh peralatan laboratorium yang digunakan dalam kondisi layak pakai agar hasil yang dicapai akurat.
4. Analis Laboratorium

Tugas Analis Laboratorium yaitu:

- a. Memastikan kualitas air feeding untuk boiler dan residu air boiler sesuai dengan target parameter yang ditetapkan
  - b. Memonitor kualitas air limbah agar parameter air limbah sesuai dengan standar yang ditetapkan
  - c. Melakukan posting harian atas seluruh pekerjaan laboratorium sesuai dengan otorisasi sistem
  - d. Memastikan proses grading buah kelapa sawit sesuai dengan standar operasional prosedur (SOP) yang berlaku dan di dokumentasi data dilaksanakan dengan tertib dan baik.
5. Asisten Proses

Tugas Asisten Proses yaitu :

- a. Membantu factory manager dalam membuat budget tahunan berdasarkan perencanaan penerimaan buah kelapa sawit
- b. Menyusun rencana shift proses harian dan shift kerja yang dibutuhkan berdasarkan estimasi penerimaan buah kelapa sawit.
- c. Membuat rencana kerja pada hari minggu/libur untuk perawatan dan kebersihan yang menjadi tanggung jawab bagian proses
- d. Mengkoordinir mandor dan karyawan proses untuk memastikan seluruh proses berjalan sesuai SOP dan target yang ditetapkan.

#### 6. Mandor proses

Tugas Mandor Proses yaitu :

- a. Melakukan lingkaran pagi sebelum melakukan proses di daerah pabrik.
- b. Memonitor seluruh karyawan pabrik.
- c. Memonitor kondisi mesin dan memastikan seluruh mesin berfungsi dan mencapai kapasitas terpasang serta menginformasikan kepada asisten bila di temukan hambatan.

#### 7. Asisten maintenance

Tugas Asisten Maintenance yaitu :

- a. Membantu factory manager dalam membuat budget tahunan perawatan, kendaraan/alat/mesin berdasarkan rencana pengolahan buah kelapa sawit.
- b. Bekerjasama dengan asisten proses dan asisten laboratorium dalam memonitor dan mengetahui performance mesin yang dicapai, serta mengambil langkah-langkah perbaikan yang perlu ditindaklanjuti.

- c. Membuat Schedule Preventive Maintenance berdasarkan spesifikasi mesin dan jam kerja mesin.
- d. Mengkoordinir mandor dan karyawan bagian maintenance untuk memastikan seluruh pekerjaan maintenance berjalan sesuai dengan target yang direncanakan, tanpa mengganggu kegiatan proses.

#### 8. Mandor Maintenance

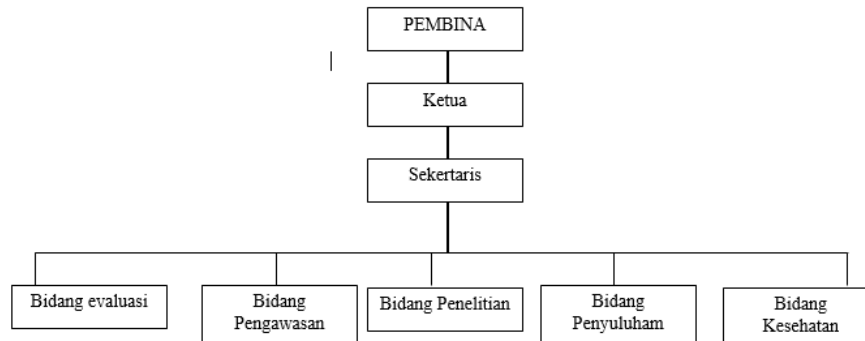
Tugas mandor Maintenance:

- a. Melakukan lingkaran pagi kepada karyawan
- b. Memonitor pekerja
- c. Memonitor kondisi mesin/alat dan melaporkan kepada asisten apabila ada hambatan

#### 9. Asisten SMK3

- a. Membuat laporan kedinas ketenagakerjaan setiap bulan
- b. Membuat rekapan APAR dan Hydrant.
- c. Melakukan sosialisasi program Kebakaran dan Tanggap darurat.
- d. Melakukan sosialisasi Jobdes.
- e. Melakukan sosialisasi tentang.
- f. Memastikan kecukupan kotak P3K.
- g. Memastikan kecukupan APD pekerja.
- h. Memastikan pekerja bekerja dengan aman.
- i. Melakukan pengecekan kepada pekerja setiap 6 bulan sekali

### C. Struktur Organisasi Keselamatan dan Kesehatan Kerja



Gambar 3.4. Grafik Struktur Organisasi Keselamatan dan Kesehatan Kerja

Panitia Pelaksanaan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (P2K3) di PT.Tapian Nadenggan SMLM dipimpin oleh pembina yang secara otomatis diangkat oleh perusahaan. Sehingga ketua juga diangkat secara otomatis oleh pembina dan sekretaris P2K3 diangkat oleh ketua dengan melihat sertifikasi keahlian keselamatan dan kesehatan kerja. Pengurus P2K3 dibantu oleh anggota yang terdiri dari 5 bagian yaitu bagian evaluasi, bagian pengawasan, bidang penelitian, bidang penyuluhan, dan bidang kesehatan. Anggota dipilih langsung oleh sekretaris P2K3.

### D. Kegiatan Magang

Kegiatan magang yang dilakukan di PT. Tapian Nadenggan SMLM kurang lebih satu bulan. Saya ditempatkan pada bidang *Health Safety and Enviromental* (HSE). Kegiatan magang dilakukan dari hari senin sampai dengan hari sabtu dimulai pukul 07.00-16.00 WIB. Hari pertama magang saya diajak untuk berkeliling pabrik serta melihat proses pembuatan minyak secara langsung.

Kegiatan yang saya lakukan selama kurang lebih 1 bulan magang di PT. Tapan Nadenggan SMLM (Sinarmas Group) diantaranya adalah memahami Dokumen K3 yang diberikan pembimbing lapangan, melakukan *Hazard Identification Risk Assessment* (HIRA) kemudian dikoreksi dan disesuaikan oleh pembimbing lapangan dengan yang dimiliki perusahaan, ikut melakukan sosialisasi Jobdes bersama pembimbing lapangan, ikut melaksanakan sosialisasi tanggap darurat, melakukan pemeriksaan APAR dan HYDRANT, melakukan pengecekan kotak P3K, mengikuti sosialisasi MSDS, melakukan inspeksi APD bersama pembimbing lapangan, melakukan inspeksi kontraktor, dan mendata LOTO yang dimiliki perusahaan.

Kegiatan magang saya di beberapa waktu juga melakukan persentasi dan melaporkan kegiatan magang saya kepada pembimbing lapangan dan pembimbing lapangan akan mengoreksi kegiatan magang saya apabila terdapat perbedaan dengan hasil yang dilakukan perusahaan.

#### **E. Permasalahan Keselamatan dan Kesehatan Kerja**

1. Kurangnya kesadaran dalam penggunaan Alat Pelindung Diri (APD) pada pekerja. Selama saya melakukan magang masih terdapat pekerja yang tidak menggunakan APD dengan alasan tidak terbiasa.

#### **2. APAR**

Pada saat saya melakukan pengecekan APAR terdapat beberapa APAR yang tanggalnya melebihi batas kadaluwarsa namun belum diganti dengan yang baru.

### 3. Hydrant

Pada saya berkeliling pabrik saya mendapati penggunaan Hydrant yang tidak sesuai kebutuhan. Misalnya hydant digunakan untuk menyiram lantai saat bersih-bersih. Dan juga tidak dikembalikan ke box Hydrant.

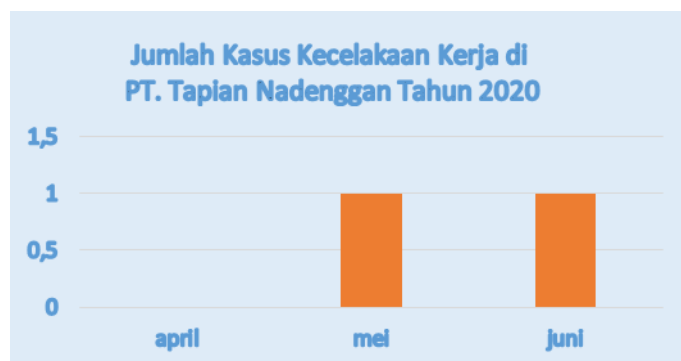
## BAB IV

### PEMBAHASAN

#### A. Perbandingan Teori dan Praktik

##### 1. Perilaku Keselamatan dan Kesehatan Kerja

Setiap pekerjaan disuatu perusahaan tidak terlepas dari bahaya dan risiko. Apabila bahaya dan risiko tidak dapat di kendalikan maka akan mengakibatkan kecelakaan kerja. PT. Tapian Nadenggan merupakan salah satu industri yang memiliki potensi bahaya kecelakaan yang tinggi. Berdasarkan data yang didapatkan dari PT. Tapian Nadenggan yang diambil saat magang. Terdapat kecelakaan di tempat kerja



Gambar 4.1 Grafik kecelakaan kerja PT. Tapian Nadenggan SMLM

Berdasarkan data diatas bahwa masih terdapat kecelakaan di tempat kerja. Kecelakaan ditempat kerja terjadi karena 2 hal, yaitu *Unsafe act* (Perilaku tidak aman) *Unsafe condition* (Kondisi tidak aman). Menurut Heinrich (1980) 85% kecelakaan disebabkan oleh *Unsafe act*. Berdasarkan hal tersebut, maka dapat dikatakan bahwa perilaku manusia merupakan unsur yang berperan besar dalam terjadinya suatu kecelakaan.

Berdasarkan Kegiatan magang yang saya lakukan. Sebagian besar perilaku pekerja yang tidak menerapkan perilaku keselamatan dan kesehatan kerja. Hal ini dapat dilihat dari selama bekerja masih kurang kesadaran penggunaan APD oleh pekerja, dan tindakan kurang hati-hatian selama bekerja.

Berdasarkan teori perilaku Lawrance Green (1980), dalam (Notoadmojo, 2007) mengungkapkan determinan perilaku berawal dari analisis faktor-faktor yang mempengaruhi perilaku, yaitu :

a. Faktor Predisposisi (Predisposing Factors)

Faktor ini meliputi pengetahuan, sikap, persepsi, dan keyakinan pada diri pekerja. Jika dilihat dari pengamatan selama magang, kurangnya kesadaran perilaku para pekerja dalam menerapkan perilaku keselamatan kerja karena para pekerja sudah terbiasa tidak menggunakan APD dan ketika mereka tidak menggunakan APD, tidak ada kecelakaan yang menimpa mereka.

b. Faktor Pendukung (Enabling Factors)

Faktor penguat meliputi peraturan, pengawasan, dan undang-undang. PT.Tapian Nadenggan telah melakukan peraturan dan pengawasan yang tetap untuk para pekerja yang melanggar aturan dalam bekerja. Contohnya saja pekerja yang didapati tidak menggunakan APD di sekitar pabrik akan terkena penegguran lisan, dan tertulis. Namun masih terdapat pekerja yang tidak menggunakan APD.



## 2. Penyediaan Alat Pelindung Diri

Peraturan Menteri Tenaga Kerja dan Transmigrasi nomor Per08/MEN/VII/2010 pasal 2 menjelaskan bahwa pengusaha wajib menyediakan APD sesuai standar SNI dan diberikan secara Cuma-Cuma ke pekerja. Berdasarkan kegiatan magang saya melihat di PT. Tapian Nadenggan disediakan APD untuk pekerja seperti : helm, sepatu safety, earplug, sarung tangan, pakaian kerja, masker, kacamata, dan kedok las.

## 3. HIRA/ISPBR

PP. No 50 Tahun 2012 pasal 7 menjelaskan bahwa pengusaha paling sedikit harus melakukan tinjauan awal kondisi K3 yang meliputi identifikasi potensi bahaya, penilaian dan pengendalian resiko. Berdasarkan kegiatan saya selama magang perusahaan memberikan informasi terkait ISBR perusahaan. ISBR dikaji ulang setahun sekali dan apabila ada kecelakaan kerja yang berakibat fatal.

### **B. Topik Khusus**

Berdasarkan fokus magang yang saya ambil yaitu “Perilaku keselamatan dan kesehatan kerja”, topik khusus yang saya ambil adalah “Analisis Penerapan perilaku keselamatan dan kesehatan kerja dalam penggunaan APD pada pekerja pabrik kelapa sawit di PT. Tapian Nadenggan (SinarmasGroup). Saya mengangkat topik ini karena budaya K3 yang masih kurang. PT. Tapian Nadenggan SMLM telah membuat aturan terkait dengan penggunaan APD di wilayah kerja, mengingatkan disetiap pagi tentang pentingnya penggunaan APD, namun budaya K3 pada karyawan yang masih kurang baik. Misalnya,

meletakkan barang-barang berbahaya dilantai, tumpahan press cake yang di biarkan begitu saja pada stasiun digester dan press, dan kedisiplinan ppkerja terkait dengan penggunaan APD di sekitar wilayah pabrik pengolahan minyak.

Berdasarkan pada hasil inspeksi APD yang saya lakukan, didapati pekerja yang tidak menggunakan Helm dan baju kerja dengan alasan Panas, dan sudah terbiasa. Faktor lingkungan juga merupakan salah satu yang mempengaruhi tidak menggunakan APD, serta masih kurang pengawasan dari atasan. Walaupun demikian PT. Tapian Nadenggan SMLM tetap selalu berusaha meningkatkan kinerja keselamatan dan kesehatan kerja para pekerjanya. Adapun program yang dilakukan PT. Tapian Nadenggan SMLM untuk meningkatkan mutu K3:

- 1) Penegguran langsung kepada pekerja yang tidak menggunakan APD
- 2) Sosialisasi terkait dengan K3 diwilayah Pabrik PT.Tapian Nadenggan SMLM
- 3) Pemenuhan APD untuk karyawan
- 4) Menyediakan Amaran terkait dengan K3 dan lokasi berbahaya di sekitar tempat kerja.
- 5) Melakukan Audit Internal

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **A. Kesimpulan**

Berdasarkan hasil pembahasan diatas dapat disimpulkan bahwa:

1. PT. Tapian Nadenggan SMLM telah menerapkan penggunaan alat pelindung diri (APD) pada para pekerjanya. Hanya saja para pekerja yang masih kurang patuh terhadap peraturan yang ada di perusahaan.
2. Masih terdapat para pekerja yang tidak memperdulikan penggunaan APD selama bekerja. Hal ini didasari oleh kebiasaan para pekerja dan lingkungan kerja yang mendukung untuk tidak menggunakan APD diwilayah kerja.

#### **B. Saran**

1. Meningkatkan pengawasaan APD kepada pekerja departemen masing-masing yang dilakukan oleh supervisor
2. Meningkatkan intensitas dalam pemberian promosi K3 tentang pentingnya penggunaan APD diwilayah kerja
3. Memberikan peringatan dan sanksi kepada para pekerja yang berada diwilayah pabrik tetapi tidak menggunakan APD
4. Memberikan apresiasi dalam bentuk penghargaan kepada para pekerja yang menerapkan budaya K3 dengan baik, sehingga para pekerja termotivasi untuk melakukan budaya K3 dengan baik.

## DAFTAR PUSTAKA

- Almansyah dan Muliawati (2013) *Pilar Dasar Ilmu Kesehatan Masyarakat*. Yogyakarta: Nuha Medika.
- Anizar (2009) *Teknik Keselamatan dan kesehatan kerja di Industri*. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Barthos (2012) *Manajemen sumber daya manusia*. Jakarta: PT. Bumi Aksara.
- BPJS Ketenagakerjaan (2019) 'Jumlah Kecelakaan Kerja'. Available at: <https://www.bpjsketenagakerjaan.go.id/berita/23322/Angka-Kecelakaan-Kerja-Cenderung-Meningkat,-BPJS-Ketenagakerjaan-Bayar-Santunan-Rp1,2-Triliun>.
- Buntarto (2015) *Panduan Praktis Keselamatan dan Kesehatan Kerja untuk Industri*. Yogyakarta: Pustaka Baru Press.
- Hämäläinen, P. ., Takala, J. ., & Boon Kiat, T. (2017). (2017) *Perkiraan Global Kecelakaan Kerja Dan Penyakit Yang Berhubungan Dengan Kerja 2017*. In *Kongres Dunia XXI Tentang Keselamatan Dan Kesehatan Di Tempat Kerja*. singapura: Lembaga Keselamatan Dan Kesehatan Kerja.
- Notoadmojo (2007) *Promosi Kesehatan & Ilmu Perilaku*. Jakarta: Rieneksa Cipta.
- Notoadmojo (2010) *Metodologi Penelitian Kesehatan*. Jakarta: Rineka Cipta.
- OSHA (2009) 'Personal protection equipment', in.
- Sucipto (2014) *Keselamatan dan Kesehatan Kerja*. Yogyakarta: Gosyen Publishing.
- Suma'mur (2009) *Hiegiene Perusahaan dan Keselamatan Kerja*. Jakarta: CV. Sagung Seto.
- Suma'mur (2013) *Higiene Perusahaan Dan Kesehatan Kerja (Hiperkes)*. Jakarta: Sagung Seto.
- sya'af (2007) 'Occupational Helath and Safety Behavior dalam Modul Kuliah Departemen K3 FKM Universitas Indonesia', in. Depok: Universitas Indonesia.
- Tarwaka (2014) *Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3): Manajemen dan Implementasi K3 di Tempat kerja*. Surakarta: Harapan Press.
- Tarwaka (2015) *Keselamatan, Kesehatan Kerja dan Ergonomi (K3E) dalam Perspektif Bisnis*. Surakarta: Harapan Press.
- Widayana, I.G., W. (2014) *Kesehatan Dan Keselamatan Kerja*. Yogyakarta: Graha Ilmu.

## LAMPIRAN

### Lampiran 1. Dokumentasi



Sosialisasi Jobdes Ke petugas Gudang



Pemeriksaan Kotak P3K



Sosialisasi MSDS



Pemeriksaan Hydrant



Sosialisasi Penggunaan APAR



Melakukan Inspeksi Kontraktor



Sosialisasi Hydrant

No	Nama	Spesifikasi	Ukuran	APD yang terdapat	Keterangan / Catatan	Tempat
1	Kacamata Safety	Ukuran 18	18	Ukuran 18	Ukuran 18	Ukuran 18
2	Masker	Ukuran 18	18	Ukuran 18	Ukuran 18	Ukuran 18
3	Sarung Tangan	Ukuran 18	18	Ukuran 18	Ukuran 18	Ukuran 18
4	Sepatu Safety	Ukuran 18	18	Ukuran 18	Ukuran 18	Ukuran 18
5	Ukuran 18	Ukuran 18	18	Ukuran 18	Ukuran 18	Ukuran 18

Inspektur: [Signature]  
 [Signature]  
 [Signature]

Hasil Inspeksi APD



Melakukan Simulasi Keracunan



Saat melakukan Pembagian Tag ke pekerja

**KEGIATAN HARI 1**

**HARI/TANGGAL :** Senin, 3 Agustus 2020

**KEGIATAN :** Pengenalan Perusahaan

**URAIAN KEGIATAN :**

Pada hari pertama melakukan kegiatan Magang pada PT. Tapisan Nadengga Unit Smelter mill (Smart the) disertai dengan pengenalan dan maknanya terkait dengan wilayah kerja di PT. Tapisan Nadengga Kencana Menekankan 'Pengenalan' tentang Kerja Seperti Menemukan (stasiun penempatan buah kelapa sawit, Stasiun work plan, Stasiun loading dan dan Stasiun tipper (keuntungan buah), Gunung Mengetahui Bahaya dan Risiko di tempat Kerja Penemuan Mampu Kelapa Sawit Selain itu membaca SOP dari buku yang diberikan oleh Pembimbing Lapangan.

Mengetahui  
Pembimbing MAGANG

(Dr. Ir. H. Haryono, M.Eng)

Mengetahui  
Pembimbing Lapangan  
PT. Tapisan Nadengga

(Firdausy, M.Eng)

## KEGIATAN HARI 2

HARI/TANGGAL : Selasa, 4 Agustus 2020

KEGIATAN : Inspeksi tempat kerja dan pemeriksaan APAR (Alat pemadam api ringan)

### URAIAN KEGIATAN :

Pada hari ini melakukan inspeksi tempat kerja di area wilayah pabrik dan kantor serta melakukan pemeriksaan APAR di berbagai tempat seperti: kantor, laboratorium, Loading Ramp, Sterilizer, Klarifikasi, Nuri & Korod, Engine room, Control room biogas, dan Boiler serta tempat seperti yang terlampir pada formulir tetap Monitoring APAR, Cabang Semilar 200.

Mengetahui  
Pembimbing MAGANG

  
(Desy Wulandari Hariyanto M.Kes)

Mengetahui  
Pembimbing Lapangan

  
(Ferdinand Nibhang...)



### KEGIATAN HARI 3

HARI/TANGGAL : Rabu, 5 Agustus 2020

KEGIATAN : Pemeriksaan Hydrant

URAIAN KEGIATAN :

Melakukan pemeriksaan Hydrant di lokasi pabrik semilar mill yang berada 7 titik di lokasi pabrik. Pemeriksaan Hydrant dilakukan dengan melihat kelengkapan yang terdapat di dalam box hydrant.

1. Selang (Type hose Hydrant 2 1/2')
2. Nozzle
3. Valve handle
4. Box hydrant
5. Pilar hydrant
6. Pompa Hydrant.

Mengetahui  
Pembimbing MAGANG

  
DR. F. W. Dodo, Heryana M.Kes

Mengetahui  
Pembimbing Lapangan  
PT Tapan Nadenggus  
  
(Ferdinan, ...)

#### KEGIATAN HARI 4

HARI/TANGGAL : Kamis, 6 Agustus 2020


KEGIATAN : Melakukan Kunjungan Pabrik

##### URAIAN KEGIATAN :

Pada hari ini melakukan kunjungan pabrik untuk mengetahui Pengetahuan Crude Palm Oil (CPO), Serta bahaya yang kebalikan. Kegiatan dimulai mengunjungi:

- 1) St. loading ramp, Untuk melihat aktivitas Pemindahan TBS dari grading ke penampungan Sementara sebelum buah kelapa sawit masuk ke Peributan.
- 2) St. Sterilizer, Untuk melihat aktivitas Peributan buah kelapa sawit menggunakan uap panas selama 90 menit
- 3) St. Threshing, Pada Stasiun ini melihat lon yang telah keluar dari Sterilizer kemudian dipisahkan antara jagungannya & buadolananya, kemudian di transfer ke jalur Tippler lalu ditampung di bunch hopper yang nantinya akan diangkut ke St. digester dan Press.
- 4) St. digester & Press, Pada stasiun ini proses ekstraksi dari minyak buah buadolan telah dipisahkan dari jagungannya. Dan pemisahan antara Padatan dan cecair
- 5) St. Clarifikasi, Pada Stasiun ini melihat proses minyak yang diekstrak dari St. Press dan dilakukan penjernihan.
- 6) St. Engine room, Pada St. ini melihat pembangkit listrik tenaga uap, yang nantinya dapat didistribusikan untuk memenuhi kebutuhan listrik di pabrik.

Mengetahui  
Pembimbing MAGANG

  
(Diketahui dan Mengetahui)

Mengetahui  
Pembimbing Lapangan  
  
(Diketahui dan Mengetahui)

## KEGIATAN HARI 5

HARI/TANGGAL : Jumat, 7 Agustus 2020

KEGIATAN : Melakukan / Membuat hasil dan kunjungan pabrik di hari sebelumnya.

### URAIAN KEGIATAN :

Belum hari ini saya membuat PPT dan hasil kunjungan pabrik di hari Kamis terkait dengan Bahaya, Risiko, Aktivitas Kerja yang berbahaya serta Pengendalian Risiko yang dilakukan. Setelah melakukan pembuatan PPT kemudian mempresentasikan kepada Pembimbing Lapangan.

Mengetahui

Pembimbing MAGANG

  
Diketahui Hamyri, M.Kes

Mengetahui

Pembimbing Lapangan

PT Tapan Nidegas

  
(Ferdinan Sihang)

## KEGIATAN HARI 6

HARI/TANGGAL : Sabtu , 8 Agustus 2020

KEGIATAN : Mengoreksi dan Menyerahkan ulang PPT yang dievaluasi oleh Pembimbing Lapangan.

URAIAN KEGIATAN :

Pada hari ini melakukan revisi terkait ppt yang dibuat pada hari sebelumnya dan menyerahkan laporan magang.

Mengetahui  
Pembimbing MAGANG

  
(Drf. W. Dede Haryono M. Kes.)

Mengetahui  
Pembimbing Lapangan  
PT Tapis Nalengas

  
(.....)

## KEGIATAN HARI 7

HARI/TANGGAL : Senin, 10 Agustus 2020

KEGIATAN : Persentasi, pengecekan, Kotak P3K, Pengisian Kotak P3K, dan Pembuatan PPT

**URAIAN KEGIATAN :**

Rada hari ini melakukan kegiatan magang:

1. Persentasi: Mempersentasikan kembali yang sudah direvisi dihari Sabtu.
2. Pengisian Kotak P3K dan Pengisian Kotak P3K yang sudah terpotak
3. Pembuatan PPT terkait APAR dan Hydrant Sekolah yang sudah dilakukan pada tanggal 4 Agustus dan 5 Agustus 2020

Mengetahui  
Pembimbing MAGANG

(Dr.) M. K. Puri

Mengetahui  
Pembimbing Lapangan  
PT. TPIAN NADENGAS

(Ferdinand Schöningh)

## KEGIATAN HARI 8

HARI/TANGGAL : Selasa : 11. Agustus 2020

KEGIATAN : Diskusi P2K3 bersama Pembimbing Lapangan dan membaca Peraturan terkait P2K3

**URAIAN KEGIATAN :**

Badan ini melakukan diskusi bersama pembimbing lapangan terkait dengan PK3 Serta proses pembentukan PK3 dan pembentukan Tanggap darurat dan Membaca peraturan-peraturan terkait dengan PK3 dan tanggap darurat.

Mengetahui  
Pembimbing\_MAGANG

*[Signature]*

Mengetahui  
Pembimbing Lapangan  
PT Tania Nidengas

(Keshan Singh...)

## KEGIATAN HARI 9

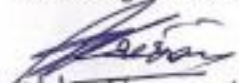
HARI/TANGGAL : Rabu, 12 Agustus 2020

KEGIATAN : Pembuatan PPT terkait P2K3 dan Inspeksi Pemakaian APD

URAIAN KEGIATAN :

Pada hari ini melakukan pembuatan ppt terkait P2K3. Kemudian berdiskusi dengan Pembimbing lapangan. Selanjutnya melakukan inspeksi Kedisiplinan Pemakaian APD pada Pekerja.

Mengetahui  
Pembimbing MAGANG

  
(Dr. J. Widada Ph.D., M.Ps.)

Mengetahui  
Pembimbing Lapangan

  
PT. Tapan Negeri 12225  
(.....)



## KEGIATAN HARI 10

HARI/TANGGAL : Kamis, 13 Agustus 2020

KEGIATAN : Memasang Safety Dne, dan Inspeksi Kontraktor.

URAIAN KEGIATAN :

Pada hari ini melakukan kegiatan :

1. Memasang safety line: Pembuatan IPAL limbah domestik.
2. Melakukan Inspeksi Kontraktor tentang Proyek IPAL limbah domestik E.
3. Melakukan membuat PPT terkait dengan Inspeksi Kontraktor.
4. Mencah rekresi Untuk melakukan Revisi Laporan

Mengetahui  
Pembimbing MAGANG

  
(Drs. Widada Haryono M.Kes)

Mengetahui  
Pembimbing Lapangan  
PT Tapan Nadengga

  
(Ferdinand Sibiang)



## KEGIATAN HARI 11

HARI/TANGGAL : Juma'at, 14 Agustus 2020

KEGIATAN : Membaca PPT Kontensi, dan Diskusi terkait dengan pencegahan kebakaran  
URAIAN KEGIATAN : Serta Inspeksi APD

Pada hari ini melakukan:

- ① Pembacaan PPT Kontensi
- ② Minta Untuk Mengetahui di PT. Tapan Nadinggan - Smelter Mill daerah / lokasi yang melakukan pencegahan kebakaran.  
Daerah yang kebakaran:
  - 1) Pabrik, semua bagian timah staff
  - 2) Audiometri, pekerja di Stasiun Smelter, Stasiun pressing, ST. Nut & Koral ST. Klafikasi dan Engine room
  - 3) Spremeeri, pekerja di ST. Smelter, ST Nut & Koral, ST Klafikasi ST. Boiler, dan di water treatment, dan workshop
  - 4) Chollinastense, pekerja di water treatment, laboratorium, dan biogas.

Pada jam kedua melakukan Inspeksi APD disekitar wilayah Pabrik PT. Tapan Nadinggan.

Mengetahui  
Pembimbing MAGANG

  
DR. Sahidul Husein M. Kes

Mengetahui  
Pembimbing Lapangan  
PL. Kurnia M. Husein

  
Kurnia M. Husein

## KEGIATAN HARI 12

HARI/TANGGAL : Sabtu, 15 Agustus 2020

KEGIATAN : Sosialisasi Jobdesk dan Mumpelajan terkait MSDS.

URAIAN KEGIATAN :

Pada hari ini melakukan Sosialisasi jobdesk kepada pekerja Gudang, tentang bagaimana proses pengambilan bahan kimia dan APD yang digunakan.

Sekolah HU melakukan Pembinaan terkait MSDS dan Pembuatan PPT untuk diberikan kepada pembimbing magang terkait proses magang dan APD saja yang dilakukan saat magang pada hari ini.

Mengetahui  
Pembimbing MAGANG

  
(Dr. Ir. Nidala Harjono Alker)

Mengetahui  
Pembimbing Lapangan  
PT Tapan Nadeo gas

  
(.....)

### KEGIATAN HARI 13

HARI/TANGGAL : Selasa, 18 Agustus 2020

KEGIATAN : Sosialisasi Pelatihan Tim Tanggap Darurat dan Inspeksi APD

URAIAN KEGIATAN :

Pada hari ini melakukan sosialisasi terkait dengan Tim Tanggap Darurat penggunaan APAR dan Hydrant serta membuat laporan setelah melakukan sosialisasi tersebut, Untuk mengetahui kegiatan magang Apn Saja yang dilakukan pada hari ini.


Selanjutnya melakukan Sosialisasi MSDS dan limbah B3 Kepala pugas Lab.

Pada hari ini melakukan Inspeksi APD Untuk yang Ke 2 kali diarahkan oleh Pembimbing Lapangan.

Mengetahui  
Pembimbing MAGANG

  
(Dr. Widado Haryono M.Kes)

Mengetahui  
Pembimbing Lapangan

PT. TAPIA NADUGGA  
  
(Ferdian Sidiq)

#### KEGIATAN HARI 14

HARI/TANGGAL : Rabu, 19 Agustus 2020

KEGIATAN : Mencari Referensi pengerjaan laporan dan mengerjakan laporan.

URAIAN KEGIATAN :


Pada hari ini mencari referensi pengerjaan laporan dan mengerjakan laporan BAB I, dikarenakan pembimbing lapangan sedang ada Raport.

Mengetahui  
Pembimbing MAGANG

  
(Pdt. Widodo Hariyanto M.Kes)

Mengetahui  
Pembimbing Lapangan

PT. Tapan Nadengas

  
(Ferdinan)

## KEGIATAN HARI 15

HARI/TANGGAL : Jumat, 21 Agustus 2020

KEGIATAN : Mendata Loto dan Membuat Laporan Serta Mendata Isi Kotak P3K  
dan melakukan Inspeksi APD

URAIAN KEGIATAN :

Pada hari ini melakukan Kegiatan Magang :

- 1) Mendata Isi Kotak P3K
- 2) Mendata Loto dan mengetahui jenis & type Loto yang digunakan
- 3) Membuat data laporan terkait Loto dan dikoreksi oleh Pembimbing Lapangan.
- 4) Melakukan Inspeksi APD kepada Petugas / Karyawan pabrik PT Tapisan Nadenggus.

Mengetahui  
Pembimbing MAGANG

  
(Dikty Widato Haripno M.Kes)

Mengetahui  
Pembimbing Lapangan

  
PT Tapisan Nadenggus  
(Ferdinan Sibung)

## KEGIATAN HARI 16

HARI/TANGGAL : Sabtu, 22 Agustus 2020

KEGIATAN : Melakukan Simulasi Keracunan bahan kimia & Membuat laporan

URAIAN KEGIATAN :

Pada hari ini saya mengikuti Simulasi Keracunan bahan kimia yang dilakukan oleh Pak ferdinan bagian KS. Simulasi dilakukan di depan Penyimpanan bahan kimia. Setelah itu membuat laporan terkait dgn bagaimana penanganan keracunan dan tahapan apa saja yang dilakukan.

Mengetahui  
Pembimbing MAGANG

  
(Pak Ir. Wicaksono M.Kes)

Mengetahui  
Pembimbing Lapangan  
PL Taptin Nadeagga

  
(Taptin Nadeagga)

## KEGIATAN HARI 17

HARI/TANGGAL : Senin, 24 Agustus 2020

KEGIATAN : Mempelajari dan membuat Jalur Evakuasi dan Melakukan Inspeksi APD


### URAIAN KEGIATAN :

- 1) Pada hari ini melakukan kegiatan magang mempelajari dan membuat Jalur evakuasi dan di site Kumpul disekitar PT. Tapan Nodonggan bersama pembimbing lapangan dan disertai oleh pembimbing lapangan.
- 2) Kemudian melakukan Inspeksi APD di petirja wilayah ST loading-ramp - St. tippler.

Mengetahui  
Pembimbing MAGANG

  
(R. Satrio Widada Haryono M.Kes)

Mengetahui  
Pembimbing Lapangan

  
(R. Satrio Widada Haryono M.Kes)



## KEGIATAN HARI 18

HARI/TANGGAL : Selasa, 25 Agustus 2020

KEGIATAN : Inspeksi Kontraktor dan Inspeksi Bahaya Panas & Pembantuan Laporan

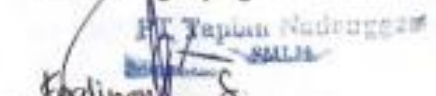
URAIAN KEGIATAN :

Pada hari ini melakukan inspeksi Kontraktor dan Inspeksi Bahaya Panas  
Setelah melakukan penulisan laporan magang untuk perusahaan.

Mengetahui  
Pembimbing MAGANG

  
Dik. L. Wulandari M.Kes

Mengetahui  
Pembimbing Lapangan

  
Dik. T. Nadrugan  
(.....)



### KEGIATAN HARI 19

HARI/TANGGAL : Rabu 26 Agustus 2020

KEGIATAN : Penulisan Laporan Magang Untuk perusahaan

URAIAN KEGIATAN :

Melakukan Penulisan Laporan Magang Untuk perusahaan terkait  
Kegiatan yang dilakukan selama magang di PT. Tapani-  
Nadenggan - Sembar Mill.

Mengetahui

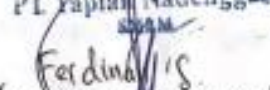
Pembimbing MAGANG

  
(Dr. Sri) Widada Hariyanto, M.Pd.

Mengetahui

Pembimbing Lapangan

PT. Tapani Nadenggan

  
(Ferdinalis)

## KEGIATAN HARI 20

HARI/TANGGAL : Kamis, 27 Agustus 2020

KEGIATAN : Bimbingan dan Diskusi bersama pembimbing magang.

### URAIAN KEGIATAN :

121n KRS dan Menulis Laporan magang diluar Kantor selama 3 Jam  
Kemudian Melak Pada jam Ke 2 Melanjutkan Aktivitas dikantor serta  
Melakukan bimbingan magang kepada pembimbing Lapangan serta  
berdiskusi kreatif jalur elastis di daerah peribis.

Mengetahui

Pembimbing MAGANG

  
(Dik. Widesa Harjono M.Kes)

Mengetahui

Pembimbing Lapangan

PT Tampilan Nidenggan

  
(Ferdinand S. ....)

## KEGIATAN HARI 21

HARI/TANGGAL : Jumat 28 Agustus 2020

KEGIATAN : Penulisan laporan dan Mengikuti Sosialisasi Jabdes

URAIAN KEGIATAN :

Melanjutkan menulis laporan Untuk perusahaan terkait dengan Magang aktivitas yang dilakukan dan Selama Magang Serta Mengikuti Sosialisasi job des.

Mengetahui

Pembimbing MAGANG

  
(Ir. Winda Harjono)

Mengetahui

Pembimbing Lapangan

PT Tapan Naden

  
(Ferdinand S.)

## KEGIATAN HARI 22

HARI/TANGGAL : Sabtu, 29 Agustus 2020

KEGIATAN : Mengusur Keperluan Administrasi

URAIAN KEGIATAN :

Pada hari ini Kegiatan Magang mengurus keperluan tanda tangan, dan sertifikat serta : Membentangkan laporan yang sudah dibuat kepada pihak perusahaan, dan diakhiri dengan perpisahan bersama Karyawan kantor dan melakukan makan bersama.

Mengetahui  
Pembimbing MAGANG

  
Dr. Widada Haryono, M.Kes.

Mengetahui  
Pembimbing Lapangan  
PT Tapisan Nadenggah

  
Ferdinan S.I.

### Lampiran 3. Daftar Hadir

#### Lampiran 3






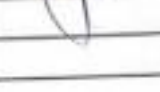

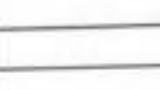
#### Daftar Hadir MAGANG

Nama Nanda Sapriana P.  
 Lokasi PT Tapan Nadenngan SMLM  
 Pembimbing Lapangan :  
Bp. Ederon Sitohang

No	Hari, tanggal	Tanda tangan mahasiswa	Tanda tangan pembimbing lapangan
1	Senin, 3 Agustus 2020		
2	Selasa, 4 Agustus 2020		
3	Rabu, 5 Agustus 2020		
4	Kamis, 6 Agustus 2020		
5	Jumat, 7 Agustus 2020		
6	Sabtu, 8 Agustus 2020		
7	Senin, 10 Agustus 2020		
8	Selasa, 11 Agustus 2020		
9	Rabu, 12 Agustus 2020		
10	Kamis, 13 Agustus 2020		
11	Jumat, 14 Agustus 2020		
12	Sabtu, 15 Agustus 2020		
13	Selasa, 18 Agustus 2020		
14	Rabu, 19 Agustus 2020		
15	Jumat, 21 Agustus 2020		
16	Sabtu, 22 Agustus 2020		
17	Senin, 24 Agustus 2020		
18	Selasa, 25 Agustus 2020		

**Daftar Hadir  
MAGANG**

Nama Nanda Sapridin P  
 Lokasi PT. Tapan Nadenggan SMLM  
 Pembimbing Lapangan Bp. Ferdinan

No	Hari, tanggal	Tanda tangan mahasiswa	Tanda tangan pembimbing lapangan
19	Rabu, 26 Agustus 2020		
20	Kamis, 27 Agustus 2020		
21	Jumat, 28 Agustus 2020		
22	Sabtu, 29 Agustus 2020		
23			
24			
25			
26			
27			
28			
29			
30			
31			
32			
33			
34			
35			
36			
37			
38			
39			
40			

#### Lampiran 4. Daftar nilai

##### Lampiran 4

##### FORM PENILAIAN MAGANG

Peminatan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3)

(dari Perusahaan)

Nama mahasiswa : Nanda Sapridha Pulungan  
 NIM : 1700029251  
 Nama Instansi : PT. Tapan Nadenggan SMLM  
 Unit Kerja : \_\_\_\_\_  
 Tanggal Pelaksanaan : 3 Agustus - 29 Agustus 2020  
 Kriteria Penilaian : HSE

No	Kriteria	Nilai (Range 0 - 100)
1	Etika	90
2	Kedisiplinan	85
3	Kerja sama	95
4	Inisiatif kerja	90
5	Loyalitas	90
6	Tanggung jawab kerja	90
7	Pemahaman dan kemampuan mahasiswa dalam melaksanakan dan menyelesaikan tugas	90
Total		

$$= \frac{630}{7} = 90$$

Penilai  
 PT. Tapan Nadenggan  
 (...Ferdinand...) (...Nadenggan...)